

3. МОНТАЖ И ЭКСПЛУАТАЦИЯ

Установочное положение на трубопроводе – любое. Кран следует устанавливать в местах, доступных для осмотра и обслуживания. Перед установкой крана трубопровод должен быть очищен от грязи, песка, окалины и др. Монтаж крана следует производить только в положении «открыто». Кран не должен испытывать нагрузок от трубопровода (изгиб, сжатие, кручение, растяжение, и т.п.). При необходимости должны быть предусмотрены опоры и компенсаторы. Рабочая среда должна быть не грубее 12 класса чистоты по ГОСТ 17216-2001. Рекомендуется установка сетчатого фильтра соответствующего типоразмера. При гидравлическом испытании трубопровода на прочность кран должен быть в положении «открыто». Во избежание гидроудара открытие и закрытие крана производить плавно, без рывков. Контрольные испытания на герметичность совмещают с испытаниями всей системы. В случае обнаружения не герметичности, кран необходимо открыть и закрыть несколько раз, т.к. между уплотнением и шаром могла попасть грязь. Во избежание «прикипания» шара цикл «открыть-закрыть» необходимо повторять не реже 1 раза в месяц.

ЗАПРЕЩАЕТСЯ:

- использовать кран в качестве регулирующего или дроссельного устройства;
- производить любые работы при наличии рабочей среды и давления в трубопроводе;
- применять рычаги, удлинители рукоятку крана;
- эксплуатировать кран на трубопроводах, подверженных вибрации;
- использовать кран на параметрах, превышающих указанные в данном паспорте;

4. МЕРЫ БЕЗОПАСНОСТИ

Транспортирование и хранение должно осуществляться в упаковке, проходные отверстия должны быть закрыты заглушками. Условия транспортирования и хранения должны обеспечивать сохранность изделия и упаковки. Требования мер безопасности при монтаже и эксплуатации по ГОСТ 12.2.063-81. Персонал допущенный к работам должен быть ознакомлен с инструкцией по технике безопасности и положениями настоящего руководства.

5. ГАРАНТИИ ПРОИЗВОДИТЕЛЯ (ПОСТАВЩИКА)

Гарантийный срок – 12 месяцев со дня ввода изделия в эксплуатацию, но не более 18 месяцев со дня поставки. Неисправные изделия в течение гарантийного срока ремонтируются или обмениваются на новые бесплатно. Решение о замене или ремонте изделия принимает сервисный центр.

Потребитель теряет гарантийные права, в случае:

- применение изделия не соответствует эксплуатационным параметрам;
- нарушения требований по транспортированию, хранению, монтажу, эксплуатации;
- механических повреждений и несанкционированного ремонта изделия;

Гарантия не предусматривает возмещение ущерба, транспортных расходов и любого другого убытка, связанного с эксплуатацией изделия. Производитель оставляет за собой право на изменения без предварительного уведомления.

ТЕХНИЧЕСКИЙ ПАСПОРТ КРАН ШАРОВОЙ НЕРЖАВЕЮЩИЙ ЗРС ПРИВАРНОЙ



1. НАЗНАЧЕНИЕ

Кран шаровой двухходовой приварной изготовлен из высококачественной нержавеющей (коррозионностойкой) стали и предназначен для установки в качестве запорного устройства, полностью перекрывающего поток рабочей среды на трубопроводах в пищевой, химической, нефтегазовой, фармацевтической и других отраслях промышленности, а также в жилищно-коммунальном хозяйстве.

Таблица 1. Основные параметры и показатели

Параметры	Показатели
Диаметр	10; 15; 20; 25; 32; 40; 50; 65; 80; 100; 125; 150
Давление	PN 6,3 МПа (63 кгс/см ²)
Герметичность	Класс «А» по ГОСТ Р 54808-2011
Корпус	Нержавеющая сталь (см. табл. 2)
Уплотнение	PTFE с наполнением углеграфитом 25%
Рабочая среда	Жидкая и газообразная, неагрессивная к применяемым материалам
Температура	От -30 до +230 °C
Монтаж	Приварной
Управление	Ручное, рукояткой

2. УСТРОЙСТВО И РАБОТА ИЗДЕЛИЯ

Кран шаровой изготовлен методом точного литья по выплавляемым моделям и является разборным, ремонтнопригодным изделием. Устройство и основные узлы крана показаны на рисунке 1. Открытие/закрытие производится поворотом рукоятки до ограничителя на угол 90°. Установка рукоятки параллельно проходному отверстию в шаре соответствует полному открытию. Рабочая среда может подаваться с любой стороны. Кран шаровой обязательно открывать на полный ход. Конструкцией предусмотрены упоры полного открытия и закрытия.

Таблица 2. Применяемые материалы

№	Деталь	Материал	№	Деталь	Материал
1	Гайка	304/316	7	Упорная шайба	PTFE
2	Пружинная шайба	304/316	8	Крышка	CF8/CF8M
3	Шток	304/316	9	Прокладка	PTFE+C 25%
4	Рукоятка	201	10	Уплотнение	PTFE+C 25%
5	Гайка прижимная	304/316	11	Шар	304/316
6	Уплотнение штока	PTFE+C 25%	12	Корпус	CF8/CF8M

Таблица 3. Соответствие марок стали

AISI (США)	ASTM (США)	EN (ЕС)	ГОСТ (Россия)
304	CF8	1.4301	08X18H10
316	CF8M	1.4401	08X17H13M2

Рисунок 1. Устройство

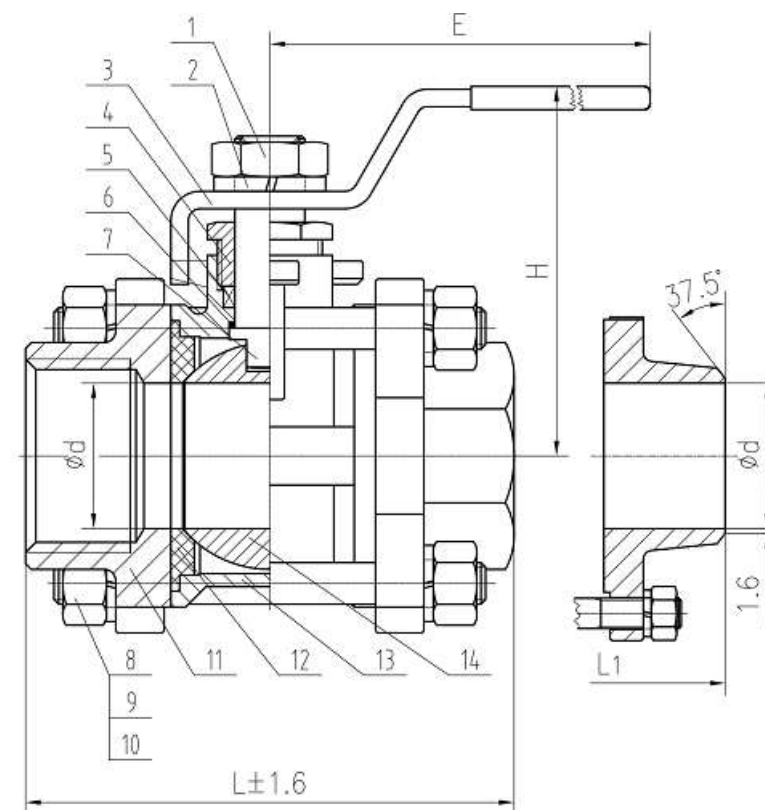


Таблица 4. Размеры и масса

Единица измерения: мм

DN	10	15	20	25	32	40	50	65	80	100	125	150
	3/8"	1/2"	3/4"	1"	1 1/4"	1 1/2"	2"	2 1/2"	3"	4"	5"	6"
d	12	15	20	25	32	38	49	63	76	96	125	150
H	59	61	67	74	82	99	105	120	137	157	210	238
E	95	115	125	150	160	190	200	265	310	310	400	500
L	67	70	80	90	110	119	140	160	201	234	330	350
L1	67	69	79	89	110	117	145	166	203	241	330	350
m (kg)	0,45	0,52	0,80	0,95	1,62	1,84	2,86	6,38	10,1	17,8	25,3	35,7